

## COMPOSIZIONE

Formulato epossidico pigmentato bicomponente esente da solventi con buone resistenze chimico-meccaniche in emulsione acqua ad alto secco.

## CAMPI DI IMPIEGO

Rivestimento di superfici in cls/ c.a. dove sono richieste buone resistenze chimico-meccaniche utilizzando un formulato in emulsione acquosa a basso impatto ambientale, carrabile per transito gommato medio-leggero o medio-pesante con ciclo multistrato ed applicabile anche su superfici verticali.

Il rivestimento possiede una buona resistenza all'ingiallimento per esposizione ai raggi UV.

Temperatura d'esercizio da -10°C. a +40° C.

## CERTIFICAZIONI

- Certificazione al fuoco classe Bfl-S1 (EN 13501-1), Report nr. 0002846, 03/10/2012.
- Prodotto in grado di inibire la proliferazione batterica in accordo alla ISO 22196:2011, Report nr. 16-7744/A.
- EPA (Environmental Protection Agency) certificato per bassissime emissioni, secondo EN-ISO 16000 e AgBB "Procedura di valutazione per le emissioni VOC dei prodotti da costruzione".
- Conformità normativa LEED per materiali basso emissivi (low emitting materials), EQ Credit 4.1—4.2—4.3 riduzione dell'emissione di inquinanti (VOC) all'interno degli edifici.

## MARCATURA



EN 1504-2

Rivestimento protettivo del calcestruzzo secondo la EN 1504-2, DOP nr 150127-2014, certificazione Factory Production Control Body nr. 0546, certificato 2017, che rilascia la marcatura CE.

*Coating for Ingress Protection, Moisture Control, Physical Resistance and Chemical Resistance (1.3 C – 2.2 C – 5.1C – 6.1 C)*



EN 13813

Pavimenti - Massetti e materiali per massetti - Proprietà e requisiti

- resistenza all'usura (AR0,5)
- resistenza alla compressione (C50)
- resistenza alla flessione (F20)
- forza di aderenza (B2,0)
- resistenza all'urto (IR10)
- emissione di sostanze corrosive (SR)

## QUALITÀ

Il prodotto è sottoposto ad accurato e costante controllo presso i nostri laboratori. Le materie prime impiegate vengono rigorosamente selezionate e controllate.

## SPECIFICHE TECNICHE

### RISULTATI ottenuti miscelando BASE + REAGENTE

### METODO DI ANALISI

Versione NEUTRA: unire 100 parti in peso di BASE con 89 parti in peso di Reagente "WRC".  
 Versione COLORATA (tinte standard): 100 parti in peso di BASE con 77 parti in peso di Reagente "WRC".  
 BASE CON PASTE COLORANTI A SOLVENTE Versione (p15): 100 parti in peso di BASE con 70 parti in peso di Reagente "WRC".  
 BASE CON PASTE COLORANTI A SOLVENTE Versione (p20): 100 parti in peso di BASE con 65 parti in peso di Reagente "WRC".  
 REAGENTE CON PASTE COLORANTI ALL'ACQUA Versione (p15): 100 parti in peso di BASE con 118 parti in peso di Reagente "WRC".  
 REAGENTE CON PASTE COLORANTI ALL'ACQUA Versione (p20): 100 parti in peso di BASE con 127 parti in peso di Reagente "WRC".

13 IST 21

Rapporto di catalisi (\*)

Tutti i formulati Pava Resine devono essere miscelati accuratamente prima di procedere alle varie fasi di applicazione. La miscelazione manuale non è ammessa; una miscelazione non corretta provoca un non completo indurimento del rivestimento.

Unire i diversi componenti avendo cura di mescolare accuratamente mediante miscelazione a basso numero di giri al fine di ottenere una miscela cromatica omogenea. Si raccomanda di aver particolarmente cura nel miscelare tutto il composto presente all'interno dei singoli componenti; con l'aiuto di una spatola/coltello raccogliere il prodotto dalle pareti/fondo del vaso al fine di mantenere inalterato i rapporti di catalisi.



| SPECIFICHE TECNICHE        | RISULTATI ottenuti miscelando BASE + REAGENTE  | METODO DI ANALISI            |
|----------------------------|--|------------------------------|
| Rapporto di catalisi (*)   | Premiscelare con miscelatore ad elica/pala il componente A (Base) e, successivamente, aggiungere il secondo componente B (reagente) e miscelare per un minimo di 3 minuti fino a che il composto risulta omogeneo come densità e cromaticità.<br>Per la versione colorata si raccomanda di utilizzare le confezioni complete. Nell'eventualità in cui sia necessario dividere le confezioni, aver cura di miscelare bene tutto il componente colorato per disperdere in modo uniforme i pigmenti. Con l'aiuto di una bilancia di precisione dividere quindi i componenti prestando scrupolosa attenzione al fine di mantenere inalterati i rapporti di catalisi dei singoli elementi, per non incorrere in scarse performance. | 13 IST 21                    |
| Peso Specifico (**)        | 1,48 - 1,64 g/cm <sup>3</sup> a 20 ± 2°C, in funzione del colore.  | ASTM D 1475<br>EN ISO 2811-1 |
| Residuo Secco (**)         | 88-92% Test Pava.  | ASTM D 2369<br>EN ISO 3251   |
| Viscosità a 25±2°C (**)    | 3000 - 6000 mPa s  | ASTM D 2196<br>EN ISO 3219   |
| Diluizione (*)             | con acqua pulita (non fredda) dal 15 % al 25 % in funzione delle modalità di applicazione.   | 13 IST 21                    |
| Durata Miscela (*)         | pot-life 60 - 80 minuti a + 20 ± 2°C a 50 ± 10 % U.R. (prodotto miscelato).  | 13 IST 22<br>EN 9514         |
| Essicaz. e Indurimento (*) | al tatto dopo massimo 14 ore a 20 ± 2 °C ed a 50 ± 10% U.R. Indurimento del film: da 4 a 6 giorni, in funzione della temperatura. Tendenza all'opacizzazione ed all'annebbiamento in ambienti con basse temperature (< 10°C) ed alta U.R. (> 70%).   | ASTM D 1640<br>EN ISO 866    |
| Ricopertura (**)           | (eventuale) dopo 24 ore - max. dopo 48 ore.<br>Compatibilità e sovraverniciabilità, consultare Ufficio Tecnico.  | ASTM D 1640                  |
| Consumo e Resa (*)         | (teorica per strato) 0,200-0,300 kg/m <sup>2</sup> allo spessore consigliato di µm 200 circa.  | 13 IST 03                    |
| Aspetto Film (*)           | satinato; leggera tendenza all'ingiallimento ed allo sfarinamento per esposizione U.V.e con l'usura e l'invecchiamento.<br>50-60 Unità di Gloss a 60°.   | ASTM D 523<br>EN ISO 2813    |
| Numero degli Strati        | uno o più strati in funzione dello spessore richiesto.   | /                            |
| Lavaggio Attrezzi          | con diluente nitro.  | /                            |
| Conservazione a Magazzino  | mesi 12 nella confezione originale ben chiusa in ambienti aerati e asciutti possibilmente a temperatura ambiente non inferiore di + 5°C.<br>Non esporre le confezioni direttamente al sole. Teme il gelo.  | /                            |

(\*) Test eseguiti secondo le modalità riportate nel piano interno di controllo, provini non a film. RIF. UNI EN 13892-2 (altospessore). (\*\*) Valori Tipici

## DATI TECNICI

### Dopo 7 giorni a 25 ± 2°C

Il Sistema non è autoportante secondo UNI10966, ma condizionato dal supporto; i provini realizzati non a film ma secondo UNI EN 13892-2.

|  |                    |
|--|--------------------|
| Adesione Cls (MPa) ASTM D 4541 EN 1542             | > 2,0              |
| Abrasione (1Kg 1000giri) ASTM D 4060 EN ISO 5470/1 | < 42 mg            |
| Durezza Superficiale Shore UNI EN ISO 866          | > 98 A             |
| Rezione al fuoco EN 13501-1                        | B <sub>f</sub> -s1 |
| Allungamento Rottura                               | < 1,5              |

### Preparazione Superfici

Abrasione meccanica o manuale, pallinatura o bocciardatura.

Eventuali imperfezioni o irregolarità che possono compromettere l'effetto estetico finale, dovranno essere corrette mediante la carteggiatura e/o regolarizzazione del fondo prima di applicare i prodotti successivi.

In presenza di processi fessurativi e/o cavillature nel supporto, verificare attentamente la natura di tali fenomeni: se dovuti a ritiri plastici, e se dovuti a fenomeni tensionali-strutturali che gravano sul supporto stesso. Sia nel caso di fessure/crepe statiche che dinamiche consultare ns. Ufficio Tecnico al fine di intervenire in modo adeguato. Nessuna responsabilità potrà ricadere sul prodotto nell'eventualità che tali processi fessurativi si ripercuotano sullo stesso in quanto, secondo anche la UNI EN 10966, tali sistemi non sono autoportanti.



Preparazione Superfici

Eventuali tracce di oli, grassi, pitture, vernici, efflorescenze, ecc.. dovranno essere preventivamente rimosse, così come eventuali tratti sfarinanti o asportabili.

Prima di procedere con l'applicazione dei prodotti Pava Resine, è obbligatorio il trattamento preliminare di tutti i punti critici (eventuali fessurazioni del supporto, angoli, spigoli, risvolti verticali, giunti di dilatazione e/o strutturali, canaline, canali di scolo, griglie, raccordi di gronde, bocchettoni e pluviali di scarico, gradini e soglie, lucernari, tubazioni di impianti e corpi passanti).

Applicazione

pennello, rullo ed airless con temperature non inferiori a + 10°C. Dato che il film realizzato risulta pressoché impermeabile ai liquidi, si possono generare, in presenza di forte umidità, bolle o distacchi.

Confezioni e Tinte

• Disponibile nella *versione NEUTRA* nelle seguenti confezioni:

Base kg. 0,750 + Reag. kg. 0,670 = totale kg. 1,420 B+R  
 Base kg. 4,870 + Reag. kg. 4,350 = totale kg. 9,220 B+R  
 Base kg. 9,740 + Reag. kg. 8,700 = totale kg. 18,440 B+R

• Disponibile nella *versione COLORATA (Tinte standard)* nelle seguenti confezioni:

Base kg. 11,390 + Reag. kg. 8,700 = totale kg. 20,090 B+R

• *BASE CON PASTE COLORANTI A SOLVENTE Versione (p10)* disponibile nelle seguenti confezioni:

Base kg. 0,890 + Reag. kg. 0,670 = totale kg. 1,560 B+R  
 Base kg. 5,790 + Reag. kg. 4,350 = totale kg. 10,140 B+R  
 Base kg. 11,580 + Reag. kg. 8,700 = totale kg. 20,280 B+R

• *REAGENTE CON PASTE COLORANTI ALL'ACQUA Versione (p10)* disponibile nelle seguenti confezioni:

Base kg. 0,750 + Reag. kg. 0,810 = totale kg. 1,560 B+R  
 Base kg. 4,870 + Reag. kg. 5,270 = totale kg. 10,140 B+R  
 Base kg. 9,740 + Reag. kg. 10,540 = totale kg. 20,280 B+R

• *BASE CON PASTE COLORANTI A SOLVENTE Versione (p15)* disponibile nelle seguenti confezioni:

Base kg. 1,000 + Reag. kg. 0,670 = totale kg. 1,670 B+R  
 Base kg. 6,250 + Reag. kg. 4,350 = totale kg. 10,600 B+R  
 Base kg. 12,500 + Reag. kg. 8,700 = totale kg. 21,200 B+R

• *REAGENTE CON PASTE COLORANTI ALL'ACQUA Versione (p15)* disponibile nelle seguenti confezioni:

Base kg. 0,750 + Reag. kg. 0,920 = totale kg. 1,670 B+R  
 Base kg. 4,870 + Reag. kg. 5,730 = totale kg. 10,600 B+R  
 Base kg. 9,740 + Reag. kg. 11,460 = totale kg. 21,200 B+R

• *BASE CON PASTE COLORANTI A SOLVENTE Versione (p20)* disponibile nelle seguenti confezioni:

Base kg. 1,040 + Reag. kg. 0,670 = totale kg. 1,710 B+R  
 Base kg. 6,720 + Reag. kg. 4,350 = totale kg. 11,070 B+R  
 Base kg. 13,400 + Reag. kg. 8,700 = totale kg. 22,100 B+R

• *REAGENTE CON PASTE COLORANTI ALL'ACQUA Versione (p20)* disponibile nelle seguenti confezioni:

Base kg. 0,750 + Reag. kg. 0,960 = totale kg. 1,710 B+R  
 Base kg. 4,870 + Reag. kg. 6,170 = totale kg. 11,070 B+R  
 Base kg. 9,740 + Reag. kg. 12,360 = totale kg. 22,100 B+R

ΔE Cielab <5,0 non vincolante.

Avvertenze

Se all'apertura del recipiente i prodotti dovessero evidenziare alcuni segni di instabilità/degrado tra i quali addensamenti, cristallizzazioni, gelatinizzazioni, sedimentazioni, flottazioni, ecc... dovuti ad un errato stoccaggio del materiale (temperatura/umidità) sia durante il trasporto che nel magazzino finale o infine per un impiego dopo la data di scadenza, se ne sconsiglia l'uso.

Prodotto per uso professionale.

È vivamente consigliato prima dell'utilizzo dei prodotti Pava Resine di partecipare al corso applicatori. Chiunque utilizzi questi prodotti senza esserne abilitato, lo fa a proprio rischio.

Tenere fuori dalla portata dei bambini. Durante l'uso e l'essiccazione, arieggiare bene i locali. Non mangiare, bere, né fumare durante l'utilizzo. Durante l'utilizzo indossare guanti e occhiali protettivi ed utilizzare le consuete precauzioni per la manipolazione dei prodotti chimici. In caso di contatto con gli occhi o pelle lavare immediatamente e abbondantemente con acqua e consultare il medico. In caso d'ingestione contattare immediatamente un centro antiveleni o un medico. Arieggiare i locali prima di soggiornarvi.

Norme da osservare

I prodotti suindicati risultano a basso impatto ambientale e consentono di abbattere l'inquinamento da solventi migliorando qualità, sicurezza ed igiene dell'utilizzatore. Si consiglia la scrupolosa osservanza delle norme igieniche in uso per la manipolazione delle resine (Circ. Min. Lav. 46/1979 e 61/1989). Per info ns. scheda di sicurezza. IN CASO DI MANCATO DOWNLOAD DALL'ETICHETTA RICHIEDERE NUOVA EMISSIONE. Le indicazioni contenute nella scheda tecnica sono quanto di più aggiornato a ns.disposizione sulle quali ci riserviamo ogni opportuna modifica; tali informazioni devono tuttavia essere considerate senza alcun valore vincolante e non dimostrano alcuna relazione legale contrattuale né obbligo accessorio col contratto di compravendita. Dato che l'impiego del prodotto ha luogo anche al di fuori del ns.controllo le responsabilità per l'errata utilizzazione dello stesso ricadono esclusivamente sull'utilizzatore e quindi non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni. Qualsiasi dichiarazione di garanzia ai fini di efficacia necessita di espressa e specifica conferma scritta da parte di Pava Resine Srl. Non dispensano inoltre il cliente dall'onere e responsabilità esclusivi di verificare l'idoneità dei nostri prodotti per l'uso e gli scopi che si prefigge, peraltro il cliente è tenuto a verificare che i valori riportati nella scheda tecnica siano validi anche per la partita di prodotto di suo interesse e non siano superati e/o sostituiti da edizioni successive. La presente scheda annulla e sostituisce le precedenti. Per il resto si rimanda alle ns. Condizioni Generali di Fornitura, in particolare anche riguardo alla responsabilità per eventuali difetti. Le nostre Condizioni Generali di Fornitura sono disponibili sul nostro sito all'indirizzo [www.pavaresine.com](http://www.pavaresine.com)

